取扱説明書

定置カッター

ＣＳ１７０—ＡＢ

ＣＳ２１０Ａ－ＭＷＢ

atex

はじめに

このたびは、本製品をお買い上げいただき厚くお礼申し上げます。

この説明書には、安全な作業を行うための正しい取扱い方と点検整備の方法について説明してあります。お買い上げいただいた製品を最良の状態で末永くご使用していただくため、ご使用前に必ず良くお読みください。

■ご使用に当たっての注意

- ●調整等で機械の回転部に近づく時は、必ず原動機を停止してください。
- ●原動機周りのわら屑等は、常に取り除いてください。わら屑が溜ったままで使用すると。火災にまで及ぶことがあります。
- ●各部の注油・点検整備は必ず励行しましょう。
- ●各回転部に巻き付いたわら屑等は、作業前に必ず取り除いてください。

目　次

仕　様 …… 1

特　長 …… 2

安全な作業の仕方 …… 2

各部の名称 …… 3

各部の調整

- 刃の調整 …… 4
- 切断寸法の調整 …… 5～7
- ベルトテンションの調整 …… 7～8
- 増し締め …… 8
- 注油箇所 …… 9

運転操作 …… 10

格納時の注意 …… 11

注文部品の紹介 …… 11

主軸回転数一覧表 …… 12

仕　様

型式			CS170－AB	CS210A－MWB
種類			シリンダ跳出型	
本体部	全長 (mm)		1570	
	全幅 (mm)		605	690
	全高 (mm)		995	
総重量 (kg)			79	85.4
伝導部	主軸回転数 (rpm)		650～800	
	主軸プーリ径 (mm)		190	
	クラッチ機構		ベルトテンション	
供給部	ロールの種類	上ロール	突起ロール	
		下ロール	突起ロール	
	ロール径(mm)	上ロール	103	
		下ロール	99	
	ロール幅 (mm)		170	200
切断部	回転刃	種類	スパイラル刃	
		枚数	2	
	固定刃	種類	直刃	
		枚数	1	
	切断寸法切換機構		歯車交換	歯車交換及び割ﾌﾟｰﾘ
	標準切断寸法(mm)	1枚刃		18・40・100・200 30・60・170・300
		2枚刃	15・30・85・150	9・20・50・100 15・30・85・150
跳出距離 (m)			5～8	
毎時性能 (kg/h)			2500～3000	3000～3500
所要動力	エンジン(PS)		1.5～3	2～5
	モータ(KW)		0.4～2.2	

特　徴

1．高級ボールベアリングの採用！

下ロール及びクラッチ軸部に高級ボールベアリングを採用し、低負荷切断及び耐久性が大幅に向上しました。

2．各種カバーはワンタッチ着脱！

保守点検が容易に行なえます。

3．放出距離は自由自在！

二段調節式の排出筒より、放出距離は自由自在です。

4．切れ味抜群！

切断刃は高級特殊鋼（ハイス）を採用。切れ味・耐久性は抜群です。

安全な作業の仕方

●各部の安全カバーを外したままの作業は絶対に行なわないでください。

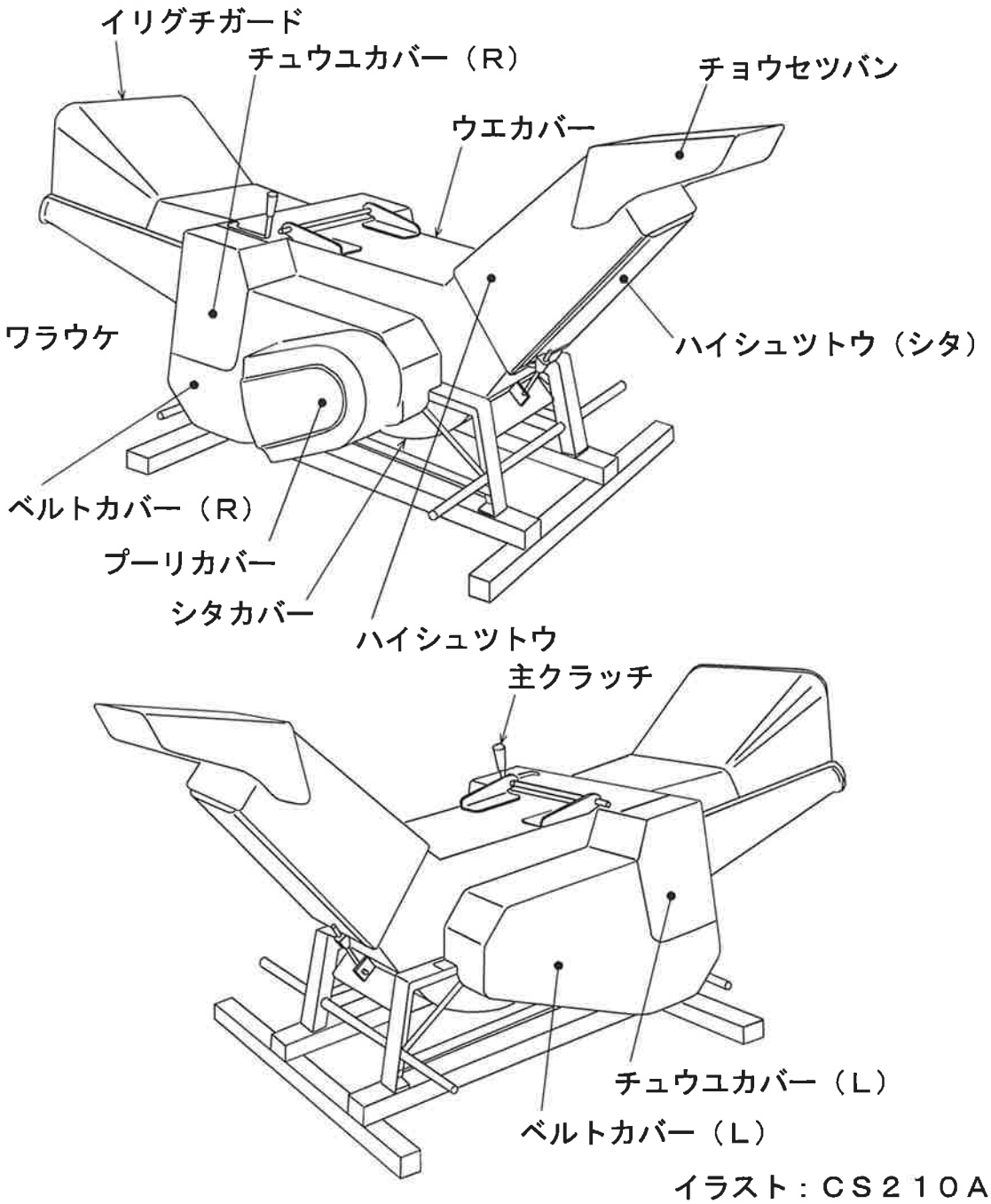
●カッタ作業中に詰まりが発生した場合は、必ず原動機を停止させてからホイルカバー内の切断物を取り除いてください。

●カッタ調整をするときは、必ず原動機を停止させてください。

●カッタの排出口方向には絶対に人を近づけないでください。

●運転中にロール付近の付着物を手で取ったり、詰まった場合無理に押し込むことは絶対にしないでください。

各部の名称



イラスト：ＣＳ２１０Ａ

作業前の準備

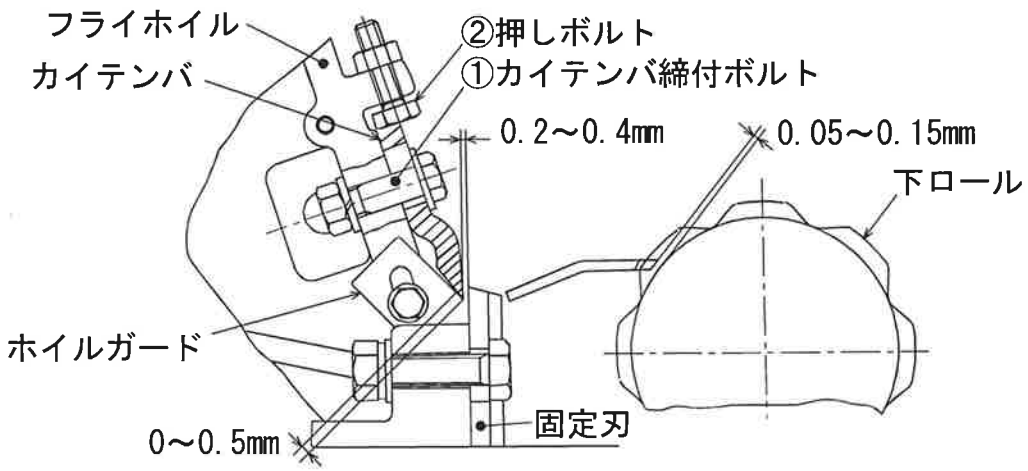
■刃の調整

1．ウエカバーを開けてください。

※●回転刃と固定刃の隙間間隔は、カッタにとって一番大切なことです。隙間が大きすぎると、切れ味が悪く、刃の磨耗も早くなります。又、固定刃に近づけすぎると、刃を破損する恐れがあります。

●一般にワラ等の柔らかいものを切る時は、隙間を小さく(0.2～0.4mm 程度)、デントコーン等の堅いものを切るときは隙間を大きく(0.3～0.5mm 程度)するのが刃の寿命を伸ばすコツです。

2．刃の調整は、カイテンバ締付ボルト①を緩め、押しボルト②を前後に動かせて行なってください。(下図参照)



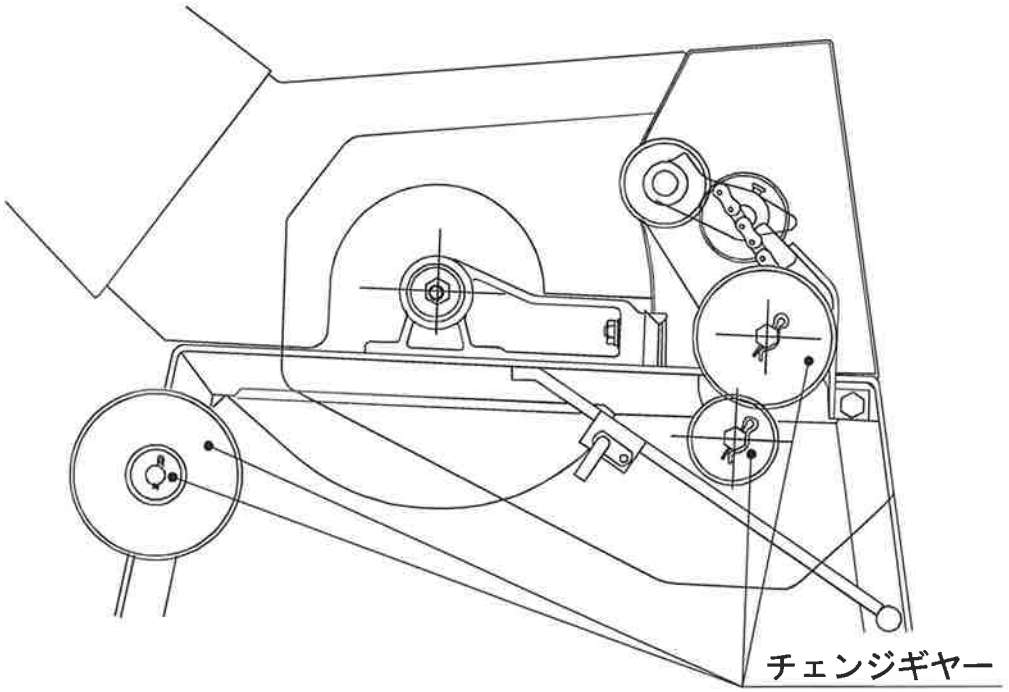
※●刃の調整はベルトを張った状態で行なってください。

●出荷時には、刃を保護するため幾分あけていますので、荷ほどきの際必ず点検調整してください。

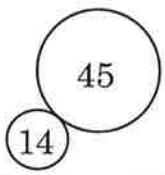
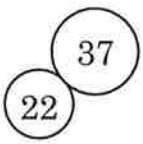
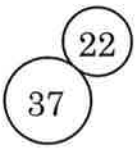
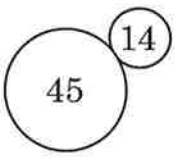
●調整後は必ず手で回して、各部に干渉していないかどうか確認してください。

■切断寸法の調整

ベルトカバー（L）に貼ってある切断寸法調整表を参考にしながら、ギヤーを組み替えてください。４枚のチェンジギヤーの組み合わせで４通りの切断寸法が得られます。



１．ＣＳ170－ＡＢ

チェンジギヤーの組み合せ（数字は歯数）				
切断長さ(mm)	15	30	85	150

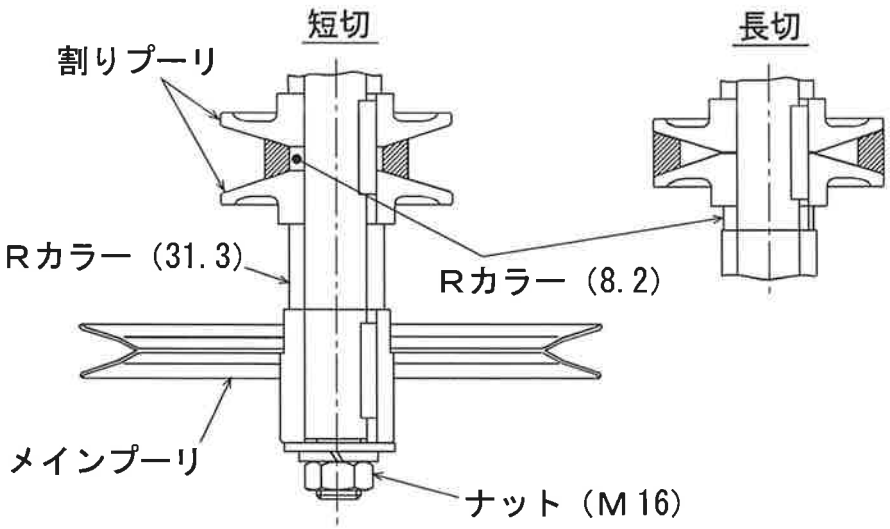
２．ＣＳ210Ａ－ＭＷＢ

ＣＳ210Ａ－ＭＷＢは、割りプーリの調整が可能になっておりチェンジギヤーと併用して、８段階の切断寸法が得られるようになっています。

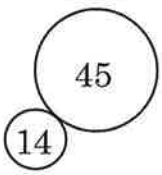
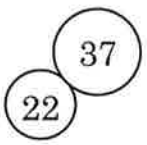
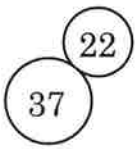
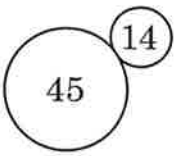
割りプーリの調整

1）プーリカバーを取り外して、ナット（M16）を緩め、メインプーリ及びRカラー（31.3）を抜き出してください。

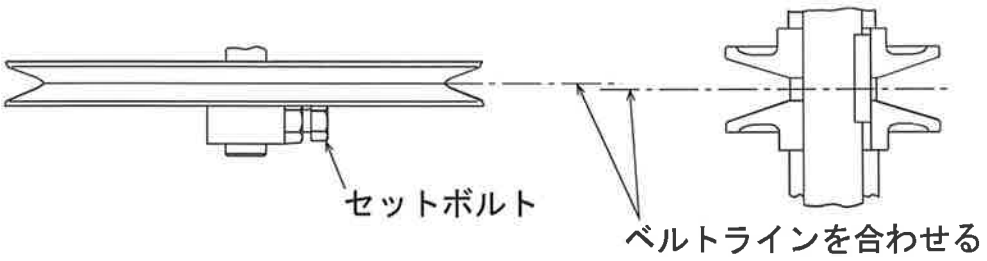
2）Rカラー（8.2）を割りプーリの間に入れると切断寸法は短く、Rカラー（8.2）を割りプーリの外側に入れると切断寸法は長くなります。（下図参照）



●切断寸法（ＣＳ210Ａ－MWB）

チェンジギヤーの組み合せ（数字は歯数）									
割りﾌﾟｰﾘの状態		短切	長切	短切	長切	短切	長切	短切	長切
切断長さ(mm)	１枚刃	18	30	40	60	100	170	200	300
	２枚刃	9	15	20	30	50	85	100	150

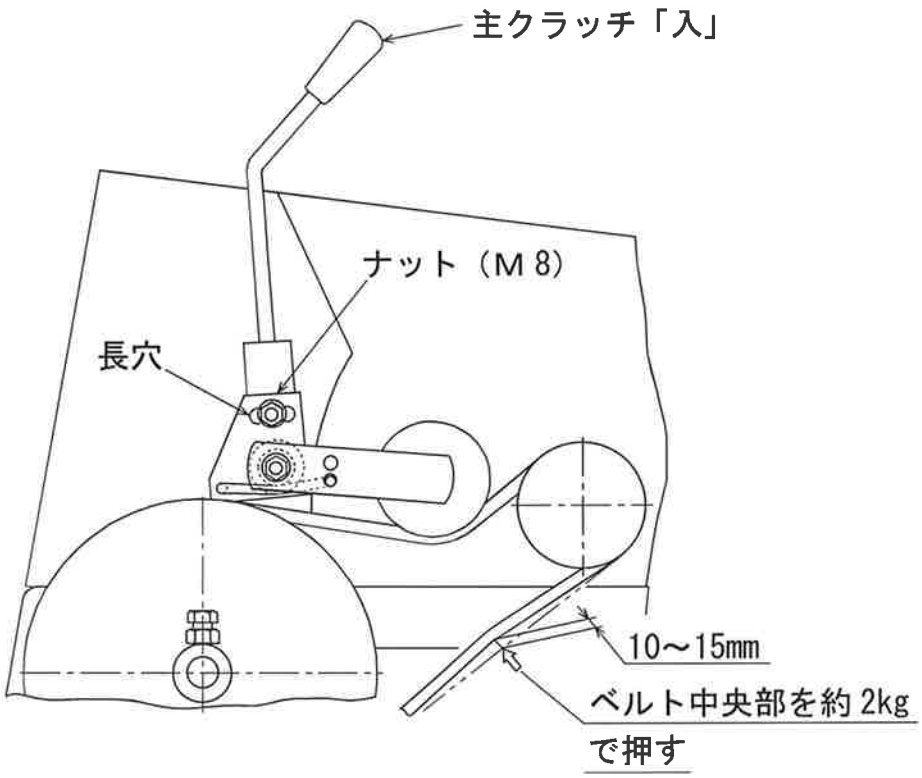
※●出荷状態で割りプーリは、短切りの状態になっています。
割りプーリを長切りにする場合は、相手側プーリとベルトラインが若干ずれますので、相手側プーリのセットボルトを緩めてベルトラインを合わせてください。



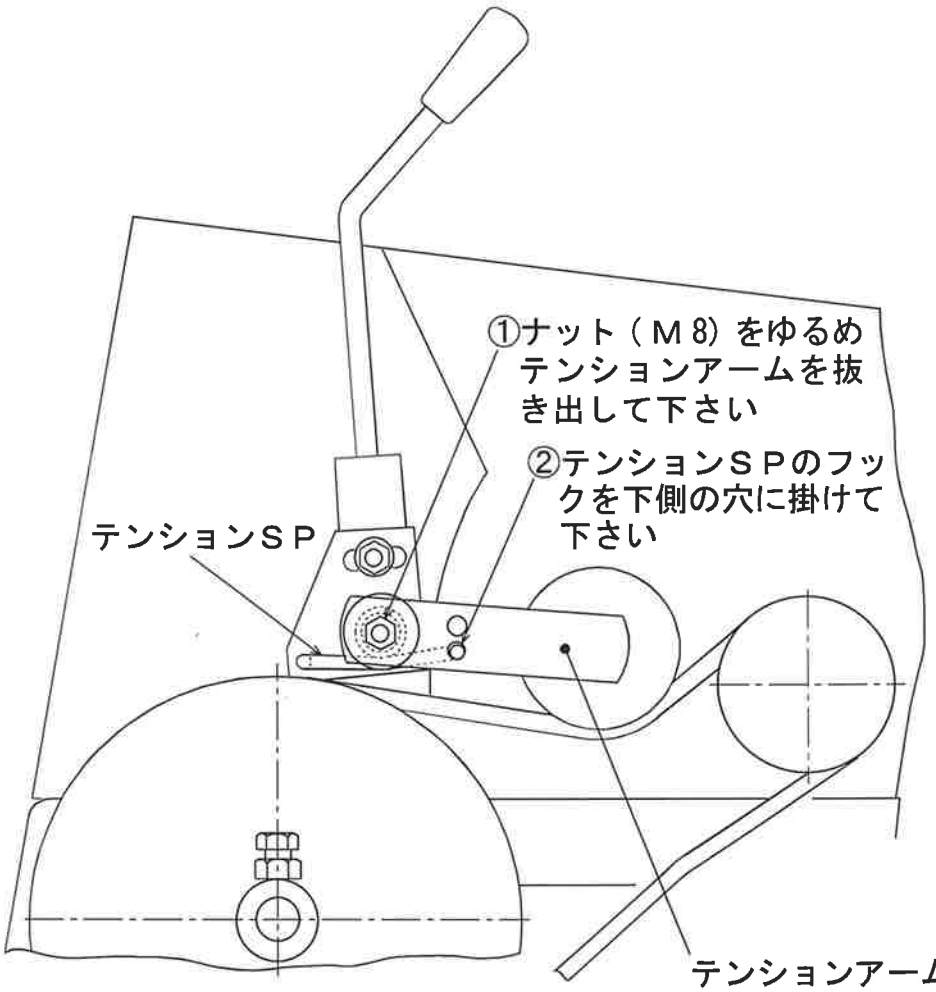
■ベルトテンションの調整

ベルトに緩みが出た場合は、下記要領で調整してください。

●V ベルト中央部を約 2 kg の力で押して 10～15mm たわむ様に長穴部のナット（M8）で調整してください。



※ＣＳ210Ａ－ＭＷＢで割りプーリを「長切」の状態にする際は、下図の様にテンションＳＰの位置を下側へずらしてください。

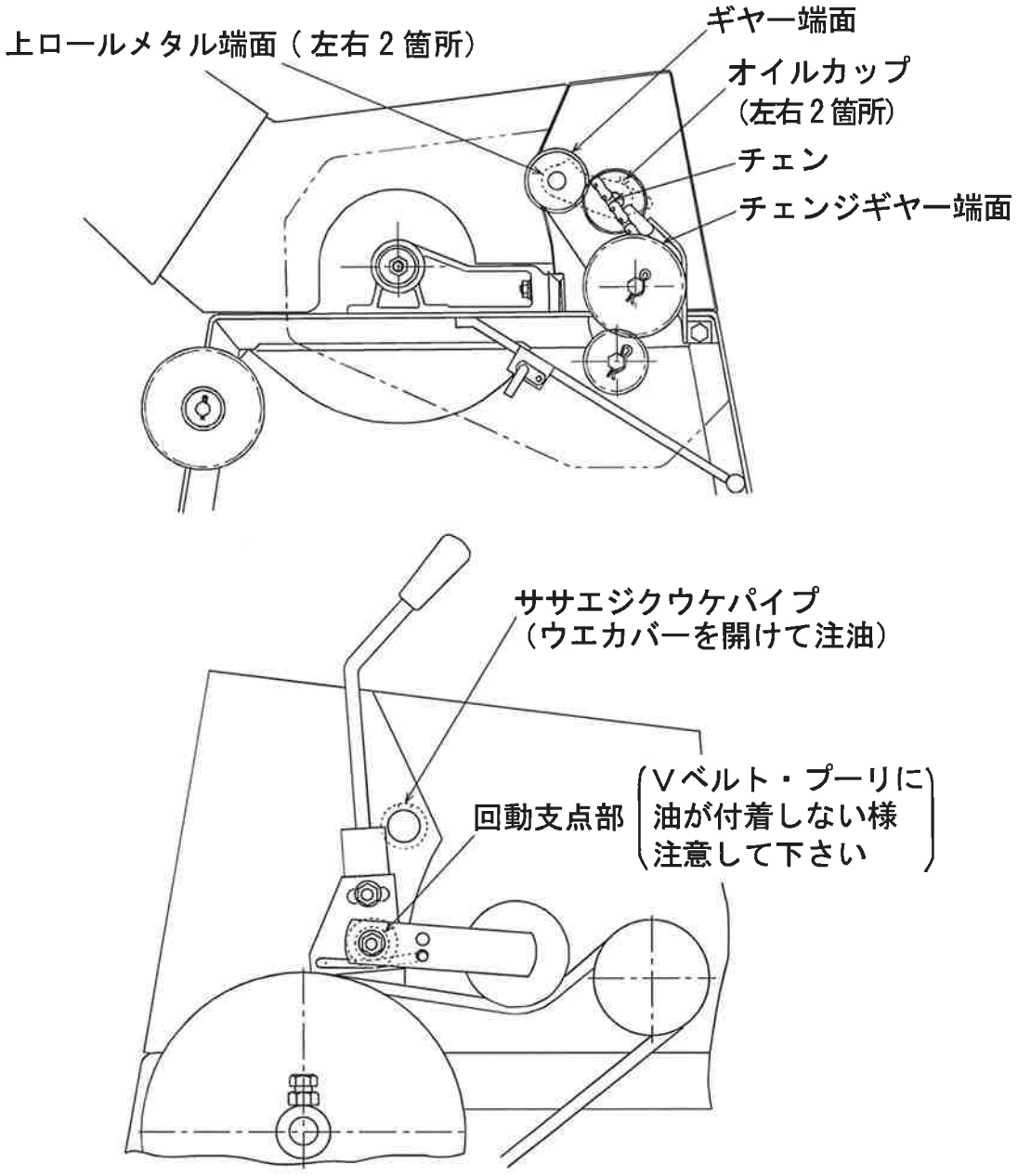


■増し締め

各部ボルト・ナット類は振動で緩むことがよくあります。特に主軸や木台等の力がかかる所はよく点検し、緩みがあれば確実に締め付けてください。

■注油箇所

運転前には必ずチュウユカバーを開けて、下図の箇所へ注油してください。



運転操作

運転操作の前に下記の事項を確認してください！

●手で回してみて異音の発生はないか。

●回転方向は間違いないか。

●各部のカバー類は締っているか。

＜正しい運転の仕方＞

1）低速でカッタを回して、各部に異音がなければ規定回転まで回転を上げてください。
　モータの場合は、スイッチを入・切（間欠運転）させ、各部に異音の発生がなければスイッチを入れて下さい。

2）主クラッチを操作し「入」「切」が正常であることを確認し、異常がなければ切断にかかってください。

3）切断物は一度に多量を入れないで、適量づつ機械を遊ばせることなく平均して送り込んでください。
※切断物に、石・木片・工具類が混入しないように注意してください。

4）回転が中断した場合は、すみやかに原動機を停止させ、ホイルカバー内の切断物を取り除いてから再運転してください。

5）送り込み部に無理が生じ、送り込まれなくなった時は切断材料を手前に引き出して再び送り込んでください。
　無理に押し込むことは、非常に危険ですから絶対に止めてください。

格納時の注意

使用した状態のまま格納することは、機械の寿命を縮めます。
機械を長持ちさせるために下記項目を励行してください。

1）作業後、機械内のゴミや切屑をきれいに取り除いてください。

2）発錆防止の為、水分を除去し油を塗布してください。特に回転部は、入念におこなってください。

3）固定刃・回転刃が磨耗している場合は、取り外して研磨してください。先の丸くなった刃物は、切れ味が悪くなるばかりでなく、機械の寿命を短くする原因になります。

4）ゴミ等がかからないように、機械にカバーを掛けて格納してください。

注文部品の紹介

このカッタには、モータベースがオプションに設定されています。

ＣＳ210Ａ―ＭＷＢ
●モータベース（Ｅ）ＳＥＴ(0128-134-200-0)

ＣＳ170－ＡＢ
●モータベース（Ｅ）ＳＥＴ(0166-134-200-0)

主軸回転数一覧表

各原動機における、各種プーリ使用時のカッタ主軸回転数は、下表のようになります。

プーリサイズ ＼ 原動機		エンジン（定格 1800rpm）	モータ	
			50Hz	60Hz
2.5 インチ	A ベルト	620	500	600
	B ベルト	570	460	550
3 インチ	A ベルト	750	610	730
	B ベルト	700	560	670
3.5 インチ	A ベルト	880	710	850
	B ベルト	820	660	790

この部品の補修用部品の供給年限(期間)は、製造打ち切り後10年といたします。

ただし、供給年限内であっても、特殊部品につきましては、納期等についてご相談させていただく場合もあります。

補修用部品の供給は、原則的には、上記の供給年限で終了いたしますが、供給年限経過後であっても、部品供給のご請求があった場合には、納期及び価格についてご相談させていただきます。

部品コード	0128－942－015－0

困ったり、わからないことがあれば

販売店：

住所　〒　　－

TEL　　－　　－

担当：

までご連絡してください。

型　式		製造番号	

※ご使用になる前にメモしておくと、万一、修理の依頼をされるときに役立ちます。

豊かさを創造し、未来へ挑戦する

株式会社アテックス

本　　社　愛媛県松山市衣山１丁目２－５　〒791-8524
ＴＥＬ(089)924-7161（代）　ＦＡＸ(089)925-0771
ＴＥＬ(089)924-7162（営業直通）
ホームページ　http://www.atexnet.co.jp/

東北営業所　岩手県紫波郡矢巾町広宮沢第11地割北川505-1　〒028-3621
ＴＥＬ(019)697-0220（代）　ＦＡＸ(019)697-0221

関東支店　茨城県猿島郡五霞町元栗橋６６３３　〒306-0313
ＴＥＬ(0280)84-4231（代）　ＦＡＸ(0280)84-4233

中部営業所　岐阜県大垣市本今５丁目128　〒503-0931
ＴＥＬ(0584)89-8141（代）　ＦＡＸ(0584)89-8155

中四国支店　愛媛県松山市衣山１丁目２－５　〒791-8524
ＴＥＬ(089)924-7162　ＦＡＸ(089)925-0771

九州営業所　熊本県菊池郡菊陽町大字原水１２６２－１　〒869-1102
ＴＥＬ(096)292-3076（代）　ＦＡＸ(096)292-3423

部品センター　愛媛県松山市馬木町８９９－６　〒799-2655
ＴＥＬ(089)979-5910（代）　ＦＡＸ(089)979-5950